

Date: Mardi, 2006-11-14 13:29:29

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

SMALL DOOR

11 JUL 2006

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 40329
Numéro Soumission : 1726
Numéro B.A. :
Cette fois : 2006-11-14 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 38111

Nom Dessin : DOOR
Numéro Article : DKC135-0010/-0011
Numéro Dessin : D3140
Projet Numéro : DKC135
Révision dessin : C
Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788
Date Dûe : 2006-11-21 Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06/-08
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0010/-0011
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010/-0011

Process Sheet Rév.: 09 Changer le Klegecell TR75 Par le Rohacell
71S

Qty: 1 RNC: C1285 18-06-07

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-69T

Patron de découpe N° B30-23000-71T

Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T

Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-04T

Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART











Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MOULE















Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 21-11-06 Sceau: [Signature]









Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
3.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"	
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"			
N° de Lot: <u>1-5731-1</u>			
4.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs DÉCOUPAGE MATÉRIEL			
Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>17-11-06</u> Sceau: 			
5.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES			
Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>22-11</u> Sceau:  			
6.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
7.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
8.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			
9.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700	
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strechlon 700			
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			











Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>22-11</u> Sceau:  		
12.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>22-11</u> Sceau: 		
13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer. Quantité: <u>1</u> Date: <u>23-11</u> Sceau: 		
14.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape. Quantité: <u>1</u> Date: <u>23-11</u> Sceau: 		
15.0	ACP0006	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain
Commentaire Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain N° de Lot: <u>1-5733-1</u>		











Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
16.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs DÉCOUPAGE PRIMAIRE Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegecell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>1-06-07</u> Sceau: 			
17.0	AAC0560	FILM ADHESIF PF-7035-C	
Commentaire Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s) FILM ADHESIF PF-7035-C N° de Lot: <u>1-5730-1</u> <u>4-06-07</u>			
18.0	ACP0003	Core splice adhesive MA560.048	
Commentaire Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s) Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: <u>1-6108-1</u>			
19.0	AAC0563	EPOCAST 87269-A/B	
Commentaire Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s) EPOCAST 87269-A/B <u>BOEING BMS 5-136.4 Type II class 1</u> N° de Lot: <u>1-6171-1</u> <u>4-06-07</u> 			
20.0	AAC0645	DOUBLER KIT D3140-6-8	
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) DOUBLER KIT D3140-6-8 N° de Lot: <u>1-6056-2</u>			
21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>4/06/07</u> Sceau: 			











Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
22.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentaire Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
23.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentaire Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
24.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentaire Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			
25.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700	
Commentaire Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strechlon 700			
26.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/IAT-200Y	
Commentaire Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/IAT-200Y			
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>4/06/07</u> Sceau: 			
28.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>4-06/07</u> Sceau: 			
29.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces. Quantité: <u>1</u> Date: <u>4/06/07</u> Sceau: 			














Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-00107-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
30.0	DÉCOUPE CORE	DÉCOUPE DU CORE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs USINAGE DES MOUSSE Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>5/06/07</u> Sceau: <u></u>			
31.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape. Quantité: <u>1</u> Date: <u>5/06/07</u> Sceau: <u></u>			
32.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"	
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50" N° de Lot: <u>1-6108-1</u>			
33.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES Drapage de la coquille intérieur selon la sectjn 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77 Quantité: <u>1</u> Date: <u>6/06/07</u> Sceau: <u></u>			
34.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
35.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			










Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
37.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strechlon 700		
38.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
39.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>6/06/07</u> Sceau: 		
40.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>6/06/07</u> Sceau: 		
41.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer. Retirer la pièce du moule. Quantité: <u>1</u> Date: <u>7/06/07</u> Sceau: 		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
42.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>8/06/07</u> Sceau: <u></u>			
43.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-6005-2</u>			
44.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-6005-1</u>			
45.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-6002-2</u>			
46.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. <u>12-06-07</u> 			
47.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes. Quantité: <u>1</u> Date: <u>12-06-07</u> Sceau: 			
48.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs FINITION GÉNÉRALE Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces. Quantité: <u>1</u> Date: <u>11/06/07</u> Sceau: <u></u>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
49.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total: 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6005-2			
50.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total: 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6005-1			
51.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total: 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5092-2			
52.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL		Nettoyage 13-06-07 Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.	
53.0 PEINT/PRIMER2		PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER		Qty: 1 RNC: C1285-18-06-07	
Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.		Quantité: 1 Date: 13-06-07 Sceau: 	
54.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES			
Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.			
Grosse porte: D3140-06 Petite Porte: D3140-08 →			
Quantité: 1 Date: 10 JUL 2007 Sceau: 			
Inspection Qty: 1 10-07-07 H.S. D3140-08 seulement			
Emballage QT 1 11/7/07			



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12065
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada


Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #		
11/07/2007	11/07/2007	5413	C. Lavoie	SCD-0213			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	D3140-06/-08 Door assembly (right) S/N: B27446 DKC135-0009 S.N. AUG 0 1 2007 SCD-0213			

[Handwritten signature] 07-08-14

[Handwritten signature] 6/7/8/2



It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Handwritten signature]
Quality department AQ-357

